

Настраиваемая Лабораторная Настольная Экструзионная Машина Для Нанесения Покровтий На Плоские Пластины

Артикул: TB09



введение

Настраиваемая лабораторная настольная экструзионная машина для нанесения покрытий на электроды литиевых аккумуляторов, солнечные пленки, слои проводящих полимеров, OLED-подложки; обеспечивает точный контроль толщины, равномерный нагрев и совместимость с перчаточными боксами для исследовательских целей.

[Узнать больше](#)

Приложение	Описание	Ключевое преимущество
Исследования электродов литиевых аккумуляторов	Нанесение суспензии катода или анода на металлические или композитные подложки электродов для разработки лабораторных ячеек.	Создает контролируемые, воспроизводимые слои покрытия при снижении расхода суспензии во время отработки рецептур.
Материалы для твердотельных аккумуляторов	Поддерживает нанесение функциональных слоев и материалов, связанных с электродами, где важны контролируемая толщина и чистота обработки.	Помогает исследователям сравнивать составы материалов при стабильных условиях нанесения покрытия.
Солнечные фотоэлектрические пленки	Нанесение функциональных покрытий на листовые подложки, используемые в солнечных и фотоэлектрических исследованиях.	Обеспечивает регулируемую скорость хода, толщину покрытия и термическую сушку для оптимизации процесса.
Мембраны из проводящих полимеров	Нанесение составов проводящих полимеров на плоские подложки для гибкой электроники и разработки передовых мембран.	Обеспечивает равномерное формирование пленки благодаря закрытой подаче и стабильному моторизованному движению.
Разработка OLED-материалов	Поддерживает нанесение функциональных OLED-материалов на лабораторные листовые подложки.	Предлагает точный контроль нанесения на малых площадях для разработки экспериментальных слоев.
Исследования передовых материалов	Работа с экспериментальными покрытиями для полимеров, керамических составов, композитных материалов и других функциональных поверхностей.	Предоставляет универсальную платформу для воспроизводимых настольных испытаний покрытий.
Обработка в перчаточном боксе	Работа внутри перчаточного бокса для материалов, которые должны быть защищены от кислорода или влаги во время нанесения и сушки.	Сочетает компактную конструкцию с вакуумной фиксацией и контролируемой обработкой в закрытой среде.

Параметр	Спецификация
Артикул изделия	TB09
Метод нанесения	Экструзионная машина для нанесения покрытий на плоские пластины; опционально: нанесение ракелем, четырехсторонним аппликатором и проволочным стержнем
Стандартный аппликатор	Стандартный пленочный аппликатор TB09
Стандартная система подачи	Закрытая система подачи с плунжерным насосом TB09
Система привода	Моторизованное движение нанесения покрытия

Параметр	Спецификация
Система управления	Управление ПЛК и сенсорным экраном
Вакуумная система	Один встроенный безмасляный вакуумный насос в комплекте
Рабочая среда	Подходит для использования в перчаточном боксе

Параметр	Вариант ТВ09 250	Вариант ТВ09 800
Ход покрытия	Приблизительно 250 мм; ход плавно регулируется через сенсорный экран	Регулируемый от 0 до 800 мм
Скорость покрытия	0.5–20 мм/с	0–120 мм/с
Размер вакуумной пластины	Д365 мм × Ш200 мм × В32 мм	Д900 мм × Ш350 мм × В32 мм
Вес	65 кг	140 кг
Габаритные размеры	Д560 мм × Ш420 мм × В370 мм	Д1000 мм × Ш450 мм × В320 мм

Параметр	Спецификация
Вакуумная пластина	Алюминиевая вакуумная плоская пластина
Регулировка толщины аппликатора	0–5 мм регулируемая
Тип шприца	Инъекционный шприц из нержавеющей стали
Максимальный объем шприца	60 мл
Скорость подачи	0.05–5 мм/с, в зависимости от скорости поршня шприца
Точность покрытия	±3 мкм
Опциональный дисплей толщины	Доступен индикатор часового типа с разрешением 1 мкм
Система нагрева и сушки	Система равномерного нагрева большой площади с цифровым контроллером температуры
Диапазон температуры нагрева	Комнатная температура–130°C
Точность контроля температуры	±1°C
Электропитание	220В/50Гц

Шаг	Операция
1	Поместите лист электрода или другую подложку на вакуумную пластину, включите питание и активируйте вакуум, чтобы подложка была надежно зафиксирована.
2	Установите аппликатор пленки на подложку.
3	Запустите цикл нанесения покрытия. Моторизованный механизм автоматически перемещает аппликатор по подложке.
4	Снимите аппликатор и толкатель, закройте крышку нагрева, установите температуру и время сушки и начните нагрев.
5	После завершения сушки откройте крышку нагрева, извлеките подложку с покрытием и верните механизм нанесения в исходное положение.

Элемент	Рекомендуемая практика
Очистка перед работой	Перед каждой рабочей сессией тщательно протирайте наносящую головку и корпус машины мягкой тканью, смоченной спиртом, для поддержания чистоты.
Защита прецизионных компонентов	Обращайтесь с наносящей головкой, индикатором часового типа и другими прецизионными деталями осторожно. Избегайте ударов и устанавливайте компоненты аккуратно.
Регулировка индикатора	Регулируйте индикатор часового типа симметрично и равномерно с обеих сторон.
Проверка крепежа	Регулярно проверяйте винты, гайки, штифты и другие крепежные детали, чтобы предотвратить их ослабление и избежать проблем с качеством.
Уход за системой нанесения и подачи	Разбирайте и очищайте аппликатор и систему подачи по мере необходимости для поддержания стабильной подачи материала и качества покрытия.